

# 匠心精神传承千年 五粮液酿造美好生活

秉承传统工艺、作风、技能,以酒体创新和工艺创新引领新一轮消费升级,酿造每一瓶好酒,为世界敬献美酒佳酿

□ 武宣 文/图

作为以酒业为核心主业,大机械、大金融、大健康等产业多元发展的特大型国有企业集团,2018年五粮液集团公司实现销售收入931亿元,同比增长16%。2019年,五粮液集团将努力实现跨越千亿元规模的目标。“五粮液将秉承传统工艺、传统作风、传统技能,不断通过酒体创新和工艺创新引领新一轮消费升级,以精益求精的工匠精神和绣花功夫,去酿造每一瓶好酒,不断为世界敬献美酒佳酿。”五粮液集团公司党委书记、董事长李曙光表示。

## 坚守工匠之精神 传承传统之技艺

“1366”：“大国浓香”的匠心密码。

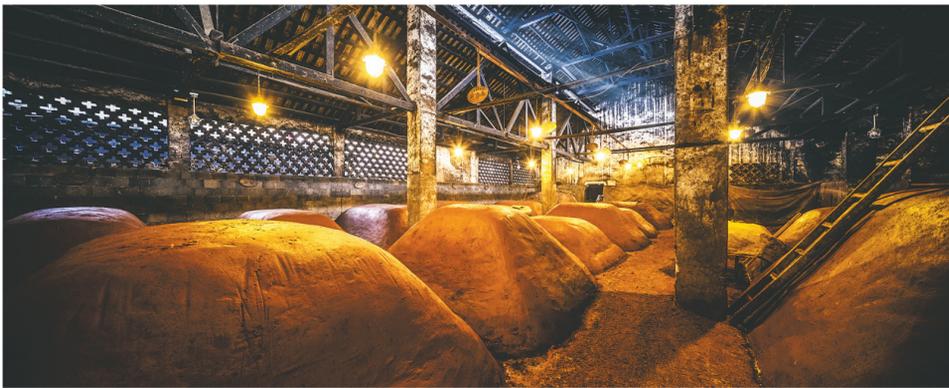
江之头,宜宾;酒之头,五粮液。中国白酒是固态、开放式发酵,在两个多月的发酵过程中,需要捕集空气中、窖池里多种微生物参与,风味物质越多,酒香越浓郁,不同的酿造工艺会捕集到不一样的菌种,最后发酵出的酒风味也就不一样。这种“道法自然”的白酒酿造之法,靠的是工匠精神的坚守和传统技艺的传承。

从原料进厂、磨粉、制曲、酿酒、勾

调到包装,五粮液的整个生产过程有100多道工序。这些复杂的酿酒技艺源自一代代五粮液人秉持工匠精神,对酿酒技艺精益求精的追求。

作为浓香型白酒的典型代表,除了“固态续糟、泥窖发酵、混蒸混烧、缓慢发酵”这些中国白酒的固态发酵共性生产工艺外,五粮液还有自己独特的秘诀——“1366”,即“一极、三优、六首创、六精酿”。这组由五粮液股份公司副总经理、中国酿酒大师赵东总结的数字,精炼又形象地概括了五粮液的工艺特色,可以称为“大国浓香”的匠心密码。

“一极”是指五粮液酿造工艺复杂且相对极端。与其他酒种相比,酿造五粮液要求入窖酸度高、入窖淀粉浓度高、入窖水分低、入窖糟粘性大,因此操作工序多、工艺要求细、生产成本低、劳动强度大。“浓香型白酒的酿造工艺在12种白酒香型中难度最大。”赵东说。“三优”是指环境、老窖池和匠人匠心“三大优势”。其一,宜宾独特的气候、土壤、水源“三位一体”的自然条件,有利于窖泥的老熟,制曲微生物的富集,酿酒微生物的生长、繁衍;其二,千年老窖万年糟,五粮液有全国数量最多、历史最悠久、使用时间最长的古窖池群,其中始建于1368年的明初古窖池群,已持续使用



窖池

651年,是现存最古老的地穴式发酵窖池;其三,匠人匠心一脉相承。从献出“陈氏秘方”的邓子均,到勾兑大师范玉平、范国琼父女,从酿酒大师刘友金、刘春西,再到如今五粮液十里酒城,494个酿酒班组数万名酿酒工人,他们传承着精益求精、追求卓越、严谨细致的工匠精神。目前,五粮液十里酒城已成为酿酒界专家和专业人才聚集的地方,为酒业发展奠定了坚实基础。

除此之外,五粮液还发明了五粮配方、包包曲、跑窖循环、沸水量水、双轮底发酵和勾兑双绝“六首创”工艺,推动了行业技术进步。据介绍,现在的五粮配方是在传统的“陈氏秘方”基础上,经过创新调整形成:高粱36%、大米22%、糯米18%、小麦16%、玉米8%,暗合五行真意,最终“集杂成醇”,成就了“尤以酒味全面而著称”的琼浆玉液。

在严格工艺流程的基础上,五粮液还进一步形成精湛的技艺,总结形成分层入窖、分层起糟、分层蒸馏、量质摘酒、按质并坛、分级储存“六精酿技艺”。通过层层甄选,“优中选优、花中选花”,最终精选不到20%的最优质部分,酿就五粮液美酒。正是“1366”所代表的精湛工艺,酿就传世酒香。2008年,五粮液酒传统酿造技艺入选国家级非物质文化遗产。

## 看似寻常最奇崛 成如容易却艰辛

从周商的“鬯”到唐代“重碧酒”、宋代“姚子雪曲”,再到明代“杂粮酒”,作为独特的“多粮浓香型传统固态酿造工艺”的发祥地,五粮液酿酒匠人严格遵循“道法自然”的工艺,用心把握、精益求精,彰显独特的“人工匠艺”之魅力。复杂的酿酒技艺,成就了今天的美酒佳酿。“有儿不进武糟房,有女不嫁烤酒匠。”这首在宜宾流传的顺口溜,道出了酿酒工人的辛苦。为了出好酒,夏季酿酒工人都从白班转成夜班生产。因为夜间温度比白天低,有利于保证质量,更适合酿酒。

“即使在机械化程度很高的今天,仍离不开烤酒工冒着严寒酷暑,在湿热的环境下,用心感受,挥洒汗水,恪尽职守,兢兢业业,才能酿出好酒。”中国首届酿酒大师、教授级高级工程师、五粮液传统技艺代表性传承人刘友金说。

“料必优、时必适、工必到、法必精”,酿酒是门技术活,一点一滴都蕴藏着酿酒人的辛勤与汗水。刘友金表示,许多“烤酒匠”一辈子不抽烟,而勾兑岗位的很多师傅,则一辈子不化妆。五粮液集团公司白酒勾调首席技术顾问范国琼24岁便进入了五粮液酒厂,为

不影响酒质保证口感纯净,从拜师学艺那天起,这位川妹子就给自己定下了“三不规矩”,即“一不涂口红,二不用化妆品,三不吃麻辣酸甜”。除了结婚时化过一次妆,范国琼默默地坚守了这个规矩38年。

初学艺时,范国琼滴酒不沾,酒一入喉就难受。但是为了学习勾兑技术,她“时时喝、日日喝、月月喝、年年喝”,常常练到舌尖发木,体重也瘦了21斤。功夫不负有心人。1985年春,范国琼以优异成绩考上了当时“宜宾地区第一届评酒委员”。随后,她又成为四川省第一个评酒“女状元”。2017年,范国琼荣获“金箸奖2017年度食品大工匠”称号,成为白酒行业唯一获此殊荣的酿酒大师。

几十年来,她每天要“喝”2.5公斤白酒,品尝了超过两万斤白酒,一斟一酌间,只为找到其中2%的差别。在从事五粮液及系列产品新品研发及原酒检验、陈酿、勾兑等具体生产工作的同时,范国琼还参与了多项技术的研发、改进、创新工作。她参与开发的计算机勾兑专家系统,开创了我国现代酿酒技术与传统工艺相结合的新局面;参与开展的《白酒中金属元素的测定及其与酒质的关系》项目研究,通过了省级技术鉴定,填补了我国研究空

白。“看似寻常最奇崛,成如容易却艰辛”,这是对五粮液工匠精神的写照。

## 秉承匠心不动摇 酿造美好生活

用心不惜代价,用工不计成本,用时不计岁月。“工匠精神”唯有代代传承,才能酿出飘香世界的美酒。

如今,在五粮液制曲、酿酒、勾兑等工作岗位上,有这样一批人,在继承老一辈五粮液人吃苦耐劳、精益求精的优良作风基础上,继续践行工匠精神,推动企业的发展 and 壮大。

以周杰为代表的五粮液制曲工人,为了发扬五粮液独有的“包包曲”工艺,需要在高温的环境下全程参与15道工序、4000多小时的培育。他们认为,制曲贵在“四心”：“原料要关心、润料要留心、碎料要细心、成型要小心”,只有这样才能制出曲香纯正、糖化发酵率高的好曲。

在五粮液酿酒大师刘春西的言传身教下,刘培刚迅速成长,如今,他在起糟、润粮、拌料、上甑、摘酒、并坛等各个流程上,都是一把好手。

“不怕吃苦、用心学艺”是范国琼的座右铭。从业之初,范国琼就坚持每天写工作记录、工作方法和心得体会。如今,这几百本工作笔记已经摆满了整个书柜,“这些笔记是勾兑技术的宝贵财富,要代代传承下去。”师从范国琼已经19年的国家级白酒评委、五粮液勾兑技艺传承人陈乔说,勾兑不仅是酒与酒之间的简单组合,要通过不同基础酒的组合和调味,平衡酒体、催化美味,使之保持五粮液独有的和谐高雅风格。

在每一个平凡的岗位上,五粮液人日复一日,兢兢业业奉献,酿出了民族品牌五粮液,也筑牢了五粮液集团迈向千亿元目标的坚实底部。

“老老实实、一丝不苟、吃苦耐劳、艰苦奋斗、坚韧不拔、持之以恒”,一代代五粮液人秉持这样的“匠心”之道,让田间一粒粒好粮变成餐桌上一杯杯美酒,成就了今天香飘四海、风味独特的五粮液琼浆。

独具特色的自然地理优势、历史积淀的匠心工艺、代代传承的工匠精神,助力五粮液走向世界。秉承“为消费者创造美好,为员工创造幸福,为投资者创造良好回报”的价值理念,五粮液将继续引领中国白酒走向世界,努力为世界酿造美好生活。



五粮液集团公司白酒勾调首席技术顾问范国琼

# 为何五粮液只有一个

中国白酒界传奇人物刘友金谈五粮液神秘的酿造过程和新时代五粮液人的精气神

□ 武宣 文/图

1981年,28岁的刘友金还是一个从未接触过酿酒的农民,进入五粮液集团公司从一线酿酒工人做起,最后成为五粮液高管(原五粮液酒厂分管生产副厂长),也成了中国首届酿酒大师、教授级高级工程师、五粮液传统技艺代表性传承人。

如今,退休后的刘友金又被返聘回五粮液集团作酿酒生产技术专家,用精湛的技艺,酿造五粮液,也“锻造”五粮液的年轻人。这位酒界传奇人物彰显着新时代五粮液人的精气神。

## 传统作风保品质

“有儿不进武糟房,熬更守夜命不长。有女不嫁烤酒匠,半夜三更守空房。”这首不知从何时开始便流传起来的打油诗,道尽了烤酒匠的辛苦。

刘友金尤其能体味这份辛苦。他是土生土长的宜宾人,在进入五粮液酒厂之前,挑、抬、打、夯、撬,开山带放炮,犁田耙田,栽秧打谷抛粮下种,开沟壮行,河坝里清漂搬筏拖船放船,做过搬运工,拉过板板车……28岁才进五粮液厂,从做苦力的酿酒工干起,到组长、车间主任,一路做到五粮液酒厂分管生产副厂长。

成功的背后,是一点一滴的辛苦积累。一天,刘友金下班回家已是凌晨1点左右的了,为了多学一点酿酒发酵方面的知识,他坐在马桶上看书,不知不觉就是4个多小时,直到妻子一觉醒来喊他,他才从书本里回过神来。

成功的背后,还有自律和责任。“1981年刘友金刚进厂开始烤酒时,一天要抽两包烟,我师傅说,要烤好酒,就要戒烟,不然舌头尝不出酒真正的味道,从那一年我就戒烟了。”刘友金说,许多烤酒工也是一辈子不抽烟,勾兑岗位的女性师傅,一辈子不化妆。

刘友金一直记得,1981年进五粮液厂时,厂长在三天培训课上说,五粮液是传统工艺,工作很辛苦,需要传统作风才能保证品质,进五粮液工作,要“干一行、爱一行、钻一行”。后来,刘友金在后面又加了六个字——“懂一行、精一行”。正因为有这种追求品质的精神和工作作风,进厂4年后的1985年,刘友金带队的班组,收了51坛酒,其中47坛是一级酒,一级酒率近95%。1986年,他带的班组,是五粮液江北扩建车间第一个交验合格特等酒的班组。

## 道法自然为通则

与酒打交道近40年,刘友金总结出的酿酒经验共16个字:“道法自然、古今恒通、传承发展、匠心善工”。

刘友金把道法自然放在首位自有他的道理,万事万物都应遵循自然规律,比如,微生物是酿酒的主角。酿造过程中,工人所做的工作只不过是给微生物提供合适的条件而已。为微生物做好服务工作,也要遵循自然规律。比如,酵母菌最适合的温度是28℃~32℃,浓香型白酒酿造最需要的丁酸菌、己酸菌最适合的温度是30℃~34℃。若温度条件不能满足,

就会休眠死亡,同时也会感染酿酒不需要的杂菌,产生异味,破坏酿酒条件,让酒质量变差。

因此,为了出好酒,自古以来,进入夏季,酿酒工人都从白班转成深夜班生产。因为夜间温度比白天低,有利于保证质量,更适合酿酒。

酿造浓香型白酒,有句话叫“酒香全靠窖池老”,意思是说,窖池里的微生物越丰富酿出的酒就越好。五粮液的一些老窖池,1克窖泥就含有数亿微生物,产生的酒香浓郁醇净爽,老百姓很喜欢喝。据刘友金介绍,老窖池一级酒率能达到70%,而一些新窖池只能达到10%~20%。

## 匠心善工酿好酒

在刘友金总结的经验里,“匠心善工”虽然排在末位,但却非常重要。

在五粮液集团公司,同一批次粮食、同一个窖池、同样的季节温度,不同班组生产出一级酒率也不一样。五粮液集团公司有400多个班组,1000多个班组长,他们的性格、作风、学历、经历都不一样,酿酒水平也不一样,一些班组产出一级酒率可以达到50%以上,而一些班组只有10%左右,这是由于工人技艺的差别。

刘友金谈到,酿造好酒,靠的是工匠精神和技艺传承,这没有捷径。酿酒有10个要素,即粮、糠、水、曲、温、酸、糟、窖、搞、并,虽然复杂却并不孤立。五粮固态发酵,是极端工艺、复杂工艺、出好酒的工艺,需要传统精神和

传统作风,老老实实、脚踏实地。

烤酒有句行话:“生香靠发酵,提香靠蒸馏”。入窖要求温度是16℃~20℃,糟醅要求疏松不糙,这一过程当度的拿捏,就需要现场工人根据经验做出正确判断了。

摘酒环节同样考验技艺能力。刚出来的酒,要靠烤酒工品尝,判断先流出来的是三级酒,二级酒还是一级酒。摘一级酒,多摘一斤就能多创造近千元的价值,判断晚了,就流到二级酒里去了,造成浪费。摘到后面,如果没控制好,把二级酒流进一级酒里,又会破坏原本一级酒的质量,弄不好会全部变成二级酒。这些技艺是检测设备替代不了的,全靠酿酒工人的真功夫。

作为顶尖的民族品牌,五粮液极其重视品质和质量管理。“能产多少好酒绝不马虎,萝卜就是萝卜,青菜就是青菜,绝不会拿二级酒充当一级酒。”刘友金常常告诉员工,要虚心向前辈学习,钻研技能,用最好的方法酿酒。“简单的事情重复做,做好了就是行家;重复的事情用心做,做好了就是专家。”刘友金说,一名好的酿酒师傅,闻一闻窖房内的香气,抓一把糟醅尝尝,就能知道酒酿得好不好。在春夏秋冬不同的季节摊凉糟醅,好的酿酒师傅,只要看糟醅烟雾,就知道温度多少,何时拌曲。

## 品牌传承启未来

在宜宾生活了一辈子的刘友金,了解宜宾,了解白酒,了解五粮液。

作为被联合国教科文组织与世界



质量摘酒

粮农组织定义为“地球同纬度最适合酿造优质纯正蒸馏白酒的地区”,宜宾适合酿好酒,有大大小小300多家酒厂,但为什么只有一个五粮液?

刘友金说,酿酒是个系统工程,从原料进厂到磨粉、制曲、酿酒、勾兑、包装,是一个严格的过程,一个环节出问题整批酒的质量都会受影响。

要做好白酒,需要品牌、人才、资金,三者缺一不可。“一个好的品牌,根本靠品质,而品质靠工艺,工艺靠人才,人才的操作技能决定了酿酒品质。”一些酒企挖五粮液的班长、车间主任去公司,但他们招聘的只是单方面人才,而不是综合人才。这种不求系统工程的办法,简单炒作五粮液人才,酿不出好品质白酒,可以算是“误入歧途”。“白酒行业就像军队,班长、排长、连长很多,但将军很少,从某种意义上说,宜宾白酒产业也缺酿酒帅才。”刘友金说。

现在白酒界流行机械化、智能化,但刘友金认为,要慎重。他说,浓香白酒是传统工艺,很讲究自然条件,固态白酒,要遵循微生物的规律,科学使用它,要满足工艺路线,该传统要传统,

该现代要现代,不能一概而论。

刘友金认为,五粮液酿酒是传统工艺的产物,不是现代技术的产品,食用酒精可以工业化生产,在设备里把粮食、酶、酵母、水、温度等参数设计好操作就行。而固态酿酒不行,同样的一批粮食、同样位置的窖池,同样的季节温度,但不同班组产生的一级酒率不一样,这就是烤酒工的技艺不一样。正因如此,五粮液1988年出台了《工艺文件》,明确工艺方向和操作要求。

“我经常在周末休息的时间去生产车间检查,那个时候最能看到真实的生产情况。”刘友金说,“五粮液的工人们都严格遵守五粮液的酿酒工艺,踏踏实实酿酒,好酒率不断提升。”

每每说起五粮液,刘友金都充满感情。前几年退休时,有不少酒企要高薪请他去当顾问,但五粮液需要他时,他毫不犹豫地接受了公司的返聘,回到五粮液一线,把一生的酿酒经验,再次奉献给公司。刘友金说:“我从一个农民进入五粮液集团公司,是五粮液集团公司培养教育了我,我对公司感情很深,无论何时,只要需要,我都会竭尽所能。”